



Přesné hrotové brusky



PŘESNÉ
HROTOVÉ
BRUSKY

Přesné hrotové brusky



RS 1500 CM



ŘÍZENÍ

Řízení je založeno na známém SINUMERIK 840 D SL. Patentované, vysoce intuitivní uživatelské rozhraní umožňuje snadné zadávání všech geometrických a procesních dat na základě dialogu. Geometrická data lze zadat jako absolutní hodnoty nebo pomocí procesu Teach-In.

Vhodný pro kusovou i sériovou výrobu. Všechny osy lze ovládat elektrickým ručním kolem.



Virtuální kartotéky

Data libovolného počtu obrobků, až 100 brusných kotoučů a 40 orovnávačů jsou uloženy ve virtuálních kartotékách

Kartekasten Abrichter

Karte: 1/2 DOPPELABR

Radius: 1,000
 Radius(hk): 1,000
 X-Abstand: 90,000
 Z-Abstand: 6,000

AK	Nr	Angelegt	Name	Typ	Radius	Radius(hk)
03	6 12 15	03	DOPPELABR	03	1,000	1,000
01	03	24.3.15	FLEISCH MIT RECHTS	01	0,001	

Kartekasten Schleifscheiben

Karte: 7/13 TESTSCHEIBE

Spezifikation: 400,000 angelegt am: 6.9.17
 Durchm (max): 400,000 akt. Durchmesser: 400,000
 Breite (max): 50,000 akt. Breite: 18,81328
 Durchm (min): 200,000 Abbinde Nr.: PPT
 Vinyal: 34 Winkel: -30° Kompensierung: Schräg
 Typ: Aussen schleifscheibe Kontrollkennwert: 3 einstell. Nein

AK	Nr	Angelegt	Name	Spezifikation	Durchm	Breite	Typ
02	17 1 17	02	TESTA	300,000	400,000	50,000	A
02	17 1 17	02	WALDFORMEN	400,000	400,000	50,000	A
02	16 2 17	02	DESSOP	200,000	200,000	50,000	A
04	7/7/16	04	SKALDE ROSA	503,980	500,000	2	
02	16 2 17	02	DESSOP	200,000	200,000	50,000	A
06	7 3 17	06	TESTSCHEIBE 220	499,000	500,000	A	
08	28/9/16	08	ANZEIGEN	300,000	300,000	B	
02	16/9/16	02	REY 851	600,000	600,000	A	
10	16 1 18	10	000000	500,000	600,000	T	
B	12 20 3 18	02	Q00000	500,000	500,000	A	
B	12 20 3 18	02	ZEEEPV	600,000	600,000	A	

Kartekasten Werkstücke

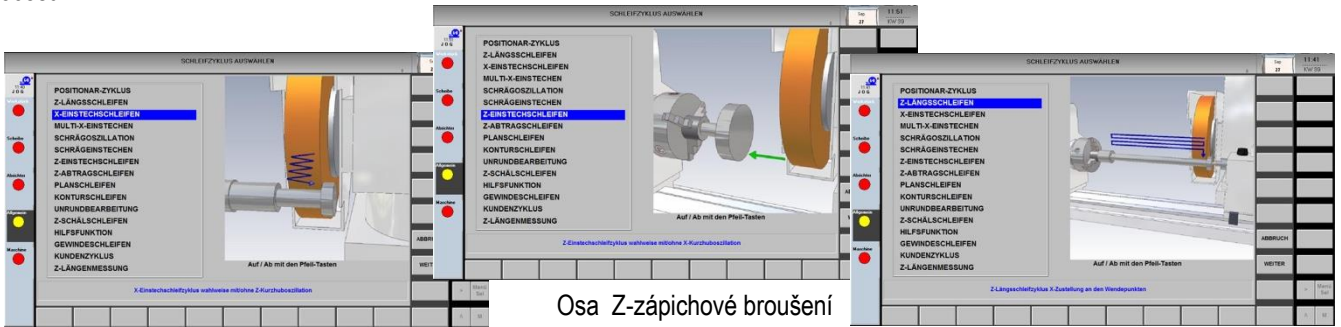
Karte: 5/6 Werkstück aktiv

Material: 6061-T6 Karte angelegt am: 7.3.17
 Programme DP's: 16
 Ladef. Zugriff: 05.12.2017

AK	Nr	Angelegt	Name	M
002	6 3 18	002	RECHNER	LABOR
003	23/11/18	003	09510133	030
004	7 3 17	004	U-SCHNITT 1512	
007	7 3 17	007	VON PRELLE 2240	
008	7 3 17	008	VON UNELLE 2240	000-40

Brusné procesy

K dispozici je velké množství brusných procesů. Pro zpracování určitého obrobku může být propojeno až 26 procesů

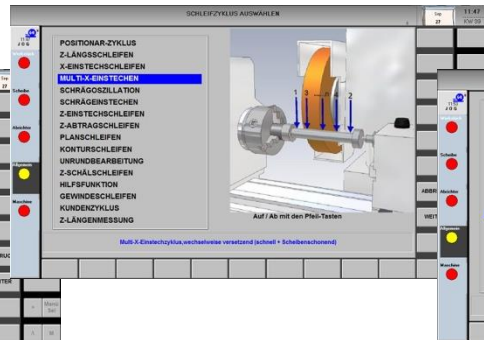


Osa Z-zápichové broušení

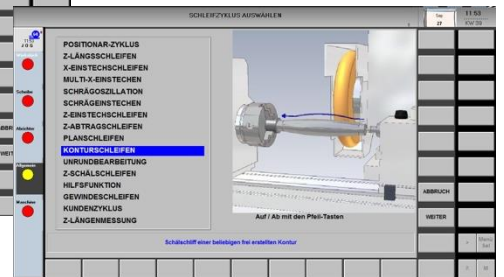
Osa X-zápichové broušení



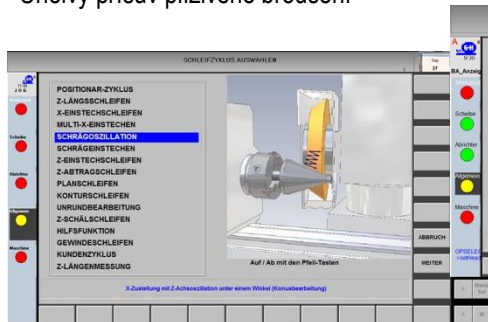
Multi-X-zápich



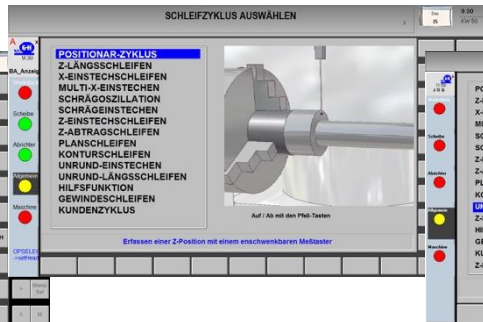
Osa Z-podélné broušení



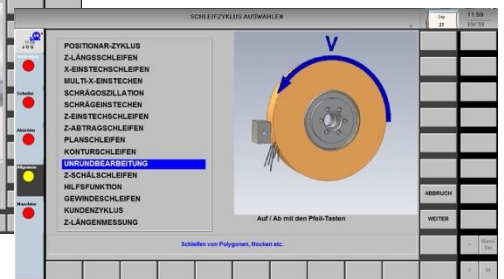
Úhlový přísviv plíživého broušení



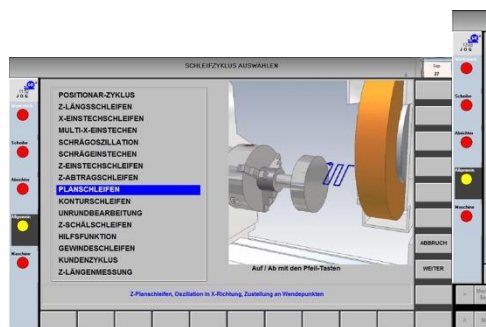
Poziční cyklus



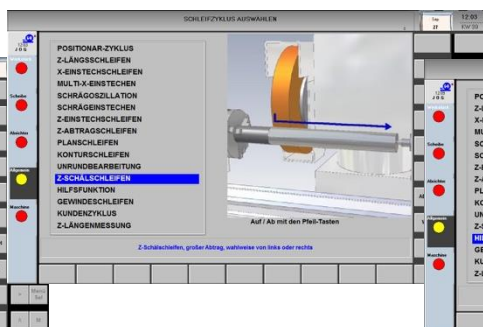
Broušení kontur



Úhlová oscilace



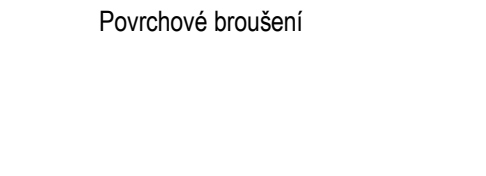
Z-broušení odlupováním



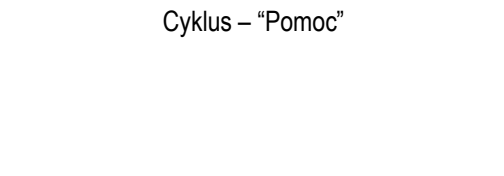
Ne - válcové broušení



Povrchové broušení



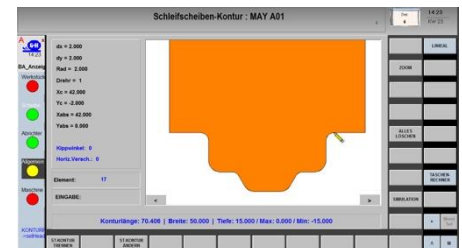
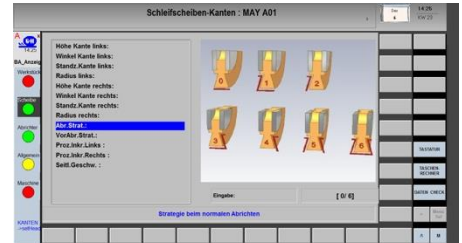
Cyklus - "Pomoc"





Oprava chyby válcovitosti

Korekce chyby válcovitosti u všech upravitelných brusných kotoučů se provádí programově.



Orovnání


Orovnání se provádí z hlavy vřetene nebo z koníku, Množství orovnění je kompenzováno.

Na požádání lze do stroje integrovat i další orovňovací zařízení, jako jsou diamantové kotouče. Řídicí systém má k dispozici několik způsobů orovnění. Pomocí integrovaného programu CAD (volitelně) lze pohodlně a rychle vytvořit prakticky každý profil brusného kotouče. Možný je také přenos stávajících CAD dat (volitelně).


Osa B- a uspořádání brusného vřetene

Otáčení osy B je realizováno neomezeně - rychle a přesně. K dispozici je velké množství uspořádání brusných vřeten.


Vnější brusný kotouč, vlevo

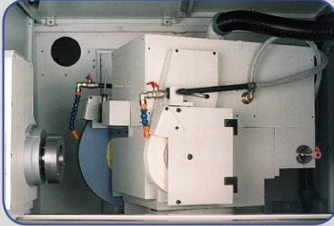


Vnější brusný kotouč, vlevo
Čelní brusný kotouč, vpravo




Vnější brusný kotouč, vlevo
Vnější brusný kotouč, vlevo







Vnější brusný kotouč, vlevo
Vnější brusný kotouč, vpravo



Vnější brusný kotouč, vlevo
Vřeteno pro vnitřní broušení



Vnější brusný kotouč, vlevo
Čelní brusný kotouč, vpravo
Vřeteno pro vnitřní broušení



Zvolte váš základní stroj:

- Vzdálenost mezi středy
- Výška středu
- Hmotnost součástí

Zvolte své individuální možnosti:

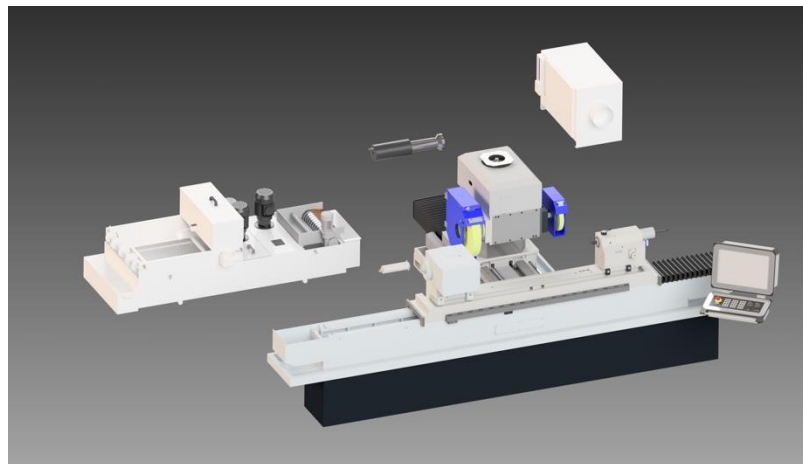
- Otočná osa B
- Počet a uspořádání brusných vřeten (vnější a vnitřní brusné vřetena)
- Polohovací senzor (Z-délkové měření)
- Detekce broušení
- Kontrola rozměru během procesu
- Řízená C osa (neválcové broušení)
- Hydrostatické vedení v ose X (přísuvná osa)
- Diamantový tvarový válec, Diamantový rovňávací válec
- Koník se servopohonem a programovatelnou upínací silou
- Síťové připojení
- Záloha dat
- Vzdálená správa

Zkombinujte svůj stroj s příslušnými agregáty, jako jsou:

- Univerzální papírová filtrace
- Kompaktní sada na čištění vzduchu

Poznámka: Možností a agregátů je velké množství. Některé kombinace se mohou vzájemně vylučovat !!

Sestavíme vám váš stroj podle vašich přání!



Polohovací senzor

S detekcí polohy je možné určit pozici obrobku ve stroji



Výrobní stroj



Stroje, které jsou koncipovány pro sériovou výrobu, mohou být vybaveny nakládacím portálem a kontrolou rozměrů během procesu.

Typ brusky	RS 1000 C	RS 600 CU	RS 1000 CU	RS 1500 CU	RS 2000 CU
Vzdálenost mezi hroty	1.000 mm	600	1.000	1.500	2.000
Výška středů (volitelně)	140 mm	180 (230)	180 (230)	180 (230)	180 (230)
Délka broušení	1.000 mm	600	1.000	1.500	2.000
Hmotnost obrabku mezi hroty	100 kg	150	150	150	150
Hmotnost obrabku, konzola	40 Nm	120	120	120	120
Osa X – přísuvný pohyb					
Rychlost přísuvu	0,01 – 8.000 mm/min	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000	0,01 – 8.000
Lineární měřicí systém, vnitřní rozšíření	0,0001 mm	0,0001	0,0001	0,0001	0,0001
Osa Z – pohyb stolu					
Rychlost stolu	0,01 – 12.000 mm/min	0,01 – 12.000	0,01 – 12.000	0,01 – 12.000	0,01 – 10.000
Osa C – hlava vřetene obrabku					
Rychlost otáčení	0 – 600 min ⁻¹	0 – 600	0 – 600	0 – 600	0 – 600
Výkon motoru	2,0 kW	2,0	2,0	2,0	2,0
Kužel	MK 4 / KK 5	MK 5 / KK 5	MK 5 / KK 5	MK 5 / KK 5	MK 5 / KK 5
Brusné vřeteno					
Výkon motoru brusného vřetene	5,5 kW	11	11	11	11
Obvodová rychlost	35 (63) m/s	35 (63)	35 (63)	35 (63)	35 (63)
Brusný kotouč, standard	400 x 50 x 127 mm	500 x 80 x 203,2	500 x 80 x 203,2	500 x 80 x 203,2	500 x 80 x 203,2
Čelní brusný kotouč, vpravo (volitelně)	250 x 30 x 127 mm	300 x 40 x 127	300 x 40 x 127	300 x 40 x 127	300 x 40 x 127
Vnitřní brusné vřeteno (volitelně)	na vyžádání	na vyžádání	na vyžádání	na vyžádání	na vyžádání
Konik					
Kužel	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4	MK 4
Upínač obrabku	napínání pružiny manuální	napínání pružiny manuální (hydraulické)	napínání pružiny manuální (hydraulické)	napínání pružiny manuální (hydraulické)	napínání pružiny manuální (hydraulické)

Typ brusky	RS 1000 CM	to	RS 4000 CM	RS 2000 CP	to	RS 6000 CP	RS 2000 CPA	to	RS 6000 CPA
Vzdálenost mezi hroty	1.000		4.000	2.000		6.000	2.000		6.000
Výška síťedů (volitelně)	300		300	400		400	400 (500)		400 (500)
Délka broušení	1.000		4.000	2.000		6.000	2.000		6.000
Hmotnost obrobku mezi hroty	800		800	2.000		2.000	4.000		4.000
Hmotnost obrobku, konzola	200		200	600		600	1.600		1.600
Osa X – přísuvný pohyb									
Rychlost přísuvu	0,01 – 8.000		0,01 – 8.000	0,01 – 8.000		0,01 – 8.000	0,01 – 8.000		0,01 – 8.000
Lineární měřicí systém, vnitřní rozlišení	0,0001		0,0001	0,0001		0,0001	0,0001		0,0001
Osa Z – pohyb stolu									
Rychlost stolu	0,01 – 8.000		0,01 – 6.000	0,01 – 8.000		0,01 – 6.000	0,01 – 8.000		0,01 – 6.000
Osa C – hlava vřetene obrobku									
Rychlost oláčení	0 – 300		0 – 300	0 – 200		0 – 200	0 – 200		0 – 200
Výkon motoru	5,0		5,0	8,2		8,2	8,2		8,2
Kužel	MK 5 / KK 6		MK 5 / KK 6	MK 6 / KK 8		MK 6 / KK 8	MK 80 / KK 11		MK 80 / KK 11
Brusné vřeteno									
Výkon motoru brusného vřetene	15		15	18		18	23		23
Obvodová rychlost	35 (63)		35 (63)	35 (63)		35 (63)	35 (63)		35 (63)
Brusný kotouč, standard	600 x 80 x 203,2		600 x 80 x 203,2	750 x 80 x 304		750 x 80 x 304	750 x 80 x 304		750 x 80 x 304
Čelní brusný kotouč, vpravo (volitelně)	300 x 40 x 127		300 x 40 x 127	400 x 40 x 127		400 x 40 x 127	400 x 40 x 127		400 x 40 x 127
Vnitřní brusné vřeteno (volitelně)	na vyžádání		na vyžádání	na vyžádání		na vyžádání	na vyžádání		na vyžádání
Koník									
Kužel	MK 5		MK 5	MK 6		MK 6	MK 80		MK 80
Upínač obrobku	Hydraulické napínání pružiny		Hydraulické napínání pružiny	Servomotor		Servomotor	Servomotor		Servomotor



www.ghtech.cz

www.geibelundhotz.de



Geibel & Hotz GmbH

P. O. Box 11 61
D-35311 Homberg (Ohm)
Frankfurter Str. 102-104
D-35315 Homberg (Ohm)
NĚMECKO

Tel. +49 6633 1 81 -0
Fax +49 6633 1 81 -18

vertrieb@geibelundhotz.de
www.geibelundhotz.de

Zastoupení pro ČR a SR:

PILART stroje a.s.
Ericha Roučky 2499/ 11
678 01 Blansko
ČESKÁ REPUBLIKA

+420 739 510 561

info@ghtech.cz
www.ghtech.cz

Kdo jsme:

V našem sídle v Hombergu (Ohm) v Hesensku se od roku 1956 vyrábějí přesné brusky a jejich příslušenství. Nyní je v provozu více než 10 000 vyrobených strojů po celém světě.

Všechny stroje dodávané společností Geibel & Hotz jsou smontovány, uvedeny do provozu a podrobeny rozsáhlé kontrole kvality na našem sídle v Hombergu.

Díky centrálnímu umístění sídla naší společnosti se na každé místo v Německu dostane autem do 8 hodin. Servisní zásahy lze pro naše zákazníky optimálně organizovat z našeho sídla.